

平成20年度環境管理活動報告書



『目 次』

1. 会社概要・事業内容・会社沿革
環境活動状況概要
2. 環境方針
3. 環境マネジメント推進体制
4. 環境活動状況
 - (1) 騒音・振動防止の推進
 - (2) 琵琶湖に通ずる河川の維持・管理
 - (3) 省エネ・省資源実施



近江電子工業株式会社

近江電子工業株式会社

1. 概 要

近江電子工業株式会社(OHMI ELECTRONIC INDUSTRIAL CO, LTD)は、家電製品に搭載される省エネ、省電力のインバーター用電子機器を製造しています。
信条「**優良品生産を通じ顧客と共に繁栄しよう**」をベースに顧客第一で、世界品質、世界価格に挑戦するオンリーワン企業を目指しています。
2000年には、ISO14001の認証取得し、環境保全に努めています。
2001年には、中国(珠海)で電装品の生産を開始した。

2. 規 模

商号	近江電子工業株式会社
代表者	代表取締役社長 細川清司
所在地	滋賀県大津市本堅田6丁目30-1 [本社工場 Tel 077-572-0162] 滋賀県大津市小野クルゲ294 [志賀工場 Tel 077-594-2101]
資本金	4000万円
売上高	20億円
従業員	100名(2005年8月現在)
土地	8082㎡(本社工場) 8768㎡(志賀工場)
建物	3578㎡(本社工場) 5106㎡(志賀工場)

3. 沿革

1962年	松下電器産業(株)共栄会社として発足。真空管の組立てを開始。
1970年	松下電器産業(株)エアコン事業部と取引開始。
1982年	松下電器産業(株)エコ クリーン ライフ事業部と取引開始。
1996年	松下冷機(株)冷蔵庫事業部と取引開始。
2000年	業界初の『鉛フリーはんだ付け工法』での量産開始。 ISO14001の認証取得。
2001年	中国生産開始。
2002年	中国で「環境に優しい鉛フリー工法」を技術支援する。
2003年	中国広州省東莞市に東莞近江電子有限公司を設立。
2004年	ISO9001:2000の認証取得。
2004年	香港近江電子有限公司を設立
2006年	東莞近江電子有限公司ISO14001・9001認証取得

4. 特 徴

OECは、21世紀の更なる国際化が進展する中で、近江商人訓の“三方良し”(買い手良し、売り手良し、世間良し)**プラスα 環境良し**の精神で、時代のニーズに対応しています。

- 1) 開発から製造、販売まで、自社独自の生産技術力を駆使し、新工法の開発に努め低コストオペレーションで、顧客ニーズに応えています。
- 2) 鉛フリーはんだの難しさを、管理手法・設備改善で解決し、従来の環境負荷の高い、鉛はんだづけ工法から **☆環境に優しい・鉛フリーはんだづけ☆**での量産工法を確立しました。
- 3) 環境負荷禁止物質の不使用事業への推進。

5. 保全活動概況(平成20年度)

・本年度の主な活動

- 1) 騒音・振動防止の推進
- 2) 工場内を流れる河川の清掃及び境界線周辺の美化。(継続)
- 3) 省エネ・省資源への積極推進
・はんだ廃棄物のリサイクル化による削減等、環境目的・目標の主要アイテムについて項目ごとに活動
- 4) 当社取引業者様に対して製品に含まれる化学物質に関する不使用証明書の取り交わし。(継続)
- 5) 廃プラスチック類、廃バケツのリサイクル化

近江電子工業株式会社

環 境 方 針

「スローガン」

地球の、限りある資源を大切にし
地球環境を皆の手で守ろう

「環境理念」

近江電子工業株式会社は環境保全の重要性を深く認識し、電気部品組立の事業活動を通じて地域、地球の環境の維持、向上に貢献する。

「環境方針」

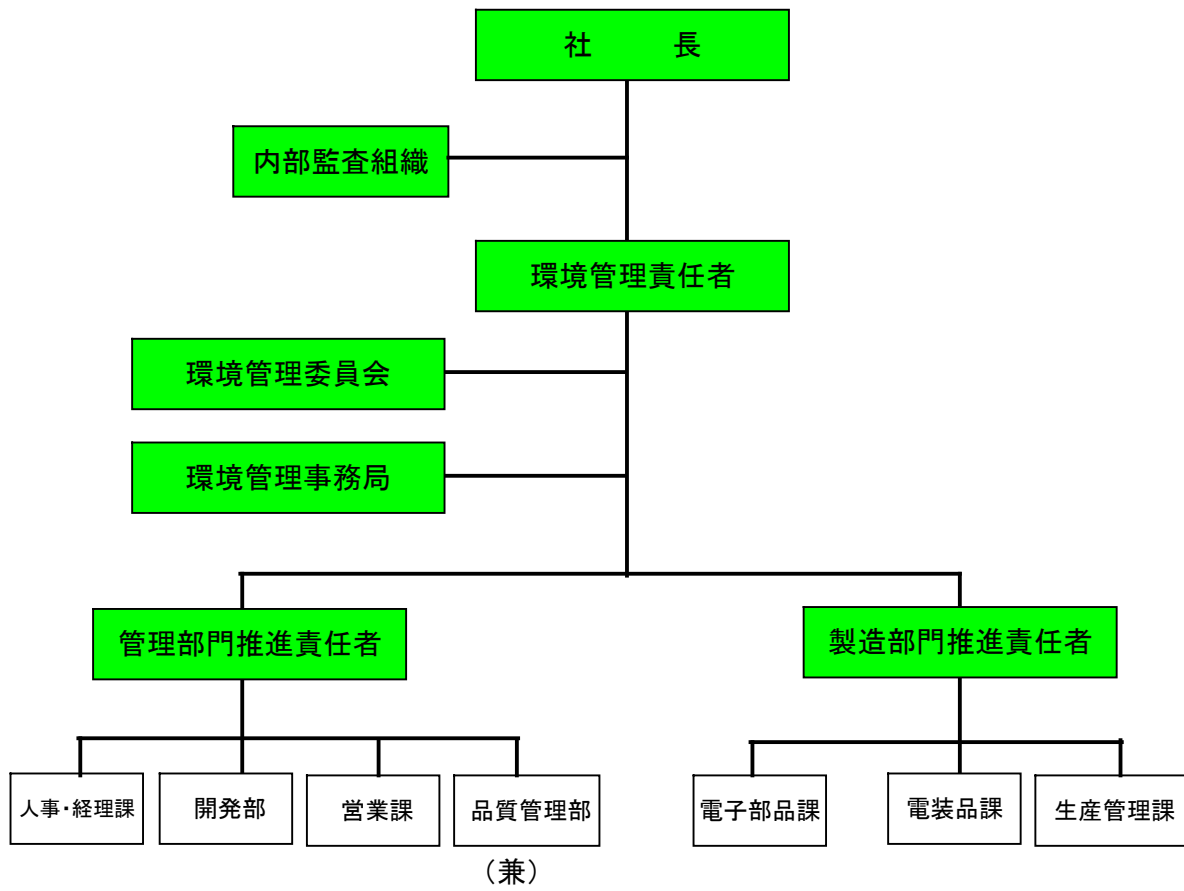
1. ISO-14001:2004に準拠し、構築した環境マネジメントシステムにより環境管理を推進する。
当社の活動、製品及びサービスの性質、規模及び環境影響に対応する。
2. 当社の事業活動における環境に関して、継続的な環境パフォーマンスの向上と環境汚染の予防を約束する。
3. 環境側面に関係した、適用可能な法的要求事項及び、組織が同意するその他の要求事項を順守するコミットメントを含む。
4. 環境パフォーマンスの向上のため、項目ごとに目的、目標を設定し、改善活動を推進すると共に、内部環境監査結果等により見直しを行なう。
 - ①事業活動における消費エネルギーの削減
 - ②はんだ付け工程を中心とした廃棄物の削減
 - ③グリーン調達で環境負荷の少ない製品、サービスを提供する。
 - ④事業活動を通じ地域社会の環境保全に積極的に取り組む。
5. 当社の全従業員は、構築した環境マネジメントシステムを有効に活用する。
6. 本方針は、当社の為に働く全ての人に周知すると共に、一般にも公開する。

2006年 9 月 1日

近江電子工業株式会社

社 長 細 川 清 司

環境マネジメント推進体制



騒音測定結果

作成日：2008年7月23日

承認	環境管理事務局
清水	井上

測定実施日時：2008年7月23日 14時00分～15時00

天気：曇

測定者：環境管理責任者 清水克彦

測定方法：当社指定境界線上にて計測

計測器の種類：騒音計AR-814TY2(IEC TY2普通騒音計)

計測器の管理：登録No. ES-0001

計測器の有効期間：09. 8月迄

「実測内容」

測定場所	主な騒音発生源		設置場所	市条例 (db)	実測値 (db)	遵法評価	
	コンプレッサー型式	公称能力				結果	環境管理 責任者
No. 1	OSP-7.5UA	7.5kw	①	55db 以下	49. 8db	基準内	清水
No. 2	OSP-7.5M6A II	7.5kw	①	55db 以下	49. 8db	基準内	清水
No. 3	OSP-7.5M6A II	7.5kw	②	55db 以下	49. 9db	基準内	清水
No. 4	OSP-7.5E6A	7.5kw	③	55db 以下	44. 5db	基準内	清水

「特記事項」

実測の結果数値の通り基準値内を維持している。

2008年度環境活動状況

・工場内に流れる河川及び周辺の清掃(7月1日)

作成2008年7月4日

確認印	作成
清水	上田



環境マネジメントプログラム

基準No. EMS-434
作成日: 2008年9月22日

① 定常 ② 非定常 ③ 緊急時

					環境管理者	検印	作成
					(清水)	(上田)	(井上)
		制定日	2006年 9月27日		新規制定		
		改訂日	2007年10月19日		見直し実施		
環境方針	環境目的	2007年	2008年	2009年	手段(各部門への展開) 活動の詳細は各部門計画を参照	完了時期	主管部門
		目標(実績)	目標(実績)	目標(実績)			
4. の①	電気使用量の削減	104.80w/台 (127.07w/台)	488,829.3kw (396,747.0kw)	483,891.0kw ()	・電気使用量の大半が自動はんだ付け装置であり、自動はんだ付け装置の管理(余熱時間、準備時間、非稼働時間等)を見直し、電気使用時間の削減を計る。 ・照明と動力の区分明確化を計る	2009年 8月	全社 責任者;品質管理責任者
4. の②③	はんだ粕の削減	0.076g/台 (0.076g/台)	0.075g/台 (0.061g/台)	0.074g/台 ()	はんだリサイクル機の自動はんだ装置への一体化を計りはんだ粕のO化を推進する。	2009年 8月	電子部品課 責任者;部門長
4. の②	材料仕損の削減	97% (94.56%)	94% (82%)	91% ()	・材料仕損の大半が電子制御基板完成で占めている為各部門での破損対策を重点的に行い材料仕損の削減を計る。 発生防止	2009年 8月	生産管理課 電装品課 電子部品課 責任者;電子部品課部門長
4. の②	廃液の削減	11.682L/台 (11.68L/台)	11.560L/台 (11.5L)	11.450L/台 ()	・洗浄用アルコール類の使用頻度の削減 ・オイル交換時発生廃油は業者回収を要望	2009年 8月	電装品課 電子部品課 責任者;電子部品課部門長
4. の①	事務用紙購入量の削減	0.163g/台 (0.208g/台)	800,742kg (434,95kg)	792,653kg ()	・顧客提出資料の電子化を要求し削減の協力要請	2009年 8月	人事・経理課 責任者;部門長
4. の④	びわこ一斉清掃	毎年一回			・琵琶湖一斉清掃に参画	継続	全社 責任者;品質管理責任者
4. の③	バイオ燃料の使用	随時対応			・顧客活動の参画	継続	生産管理課 責任者;部門長

2008年度環境活動状況

作成： 2008年10月3日

確認印	作成
清水	上田

1. 廃棄物の削減取組み(リサイクル化)

- ・昨年度取組み継続(定着化)

- ・廃バケツ、廃プラスチック類のリサイクル化



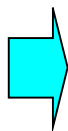
※割れたり、欠けたりした通バケツの整理



※回収業者に引き渡し



※材質、形状別に廃トレイの整理



※回収業者に引き渡し